Arab Republic of Egypt

☞ EDICT OF GOVERNMENT ☜

In order to promote public education and public safety, equal justice for all, a better informed citizenry, the rule of law, world trade and world peace, this legal document is hereby made available on a noncommercial basis, as it is the right of all humans to know and speak the laws that govern them.

ES 5722 (2008) (Arabic): Steel wire nails loose nails for general applications

BLANK PAGE

BRUTUM FULMEN

IGNORANTIA JURIS NON EXCUSAT

PROTECTED BY COPYRIGHT

المواصفات القياسية المصرية

ES

م ق م : ٢٠٠٨/٥٧٢٢

مسامير مصنوعة من أسلاك الصلب للتطبيقات العامة

جمهورية مصر العربية

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

www.pdfsecure.com PDFSecure Demo

تاريخ الاعتماد :٢٠٠٨/١٠/٢٨

كل الحقوق محفوظة للهيئة، ما لم يحدد خلاف ذلك، ولا يجوز إعادة إصدار أى جزء من المواصفة أو الانتفاع به فى أى شكل وبأى وسيلة إليكترونية أو ميكانيكية أو خلافها ويتضمن ذلك التصوير الفوتوغرافى والميكروفيلم بدون تصريح كتابى مسبق من الهيئة أو الناشر.

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

العنوان : ١٦ ش تدريب المتدربين – السواح – الأميرية.

تليفون : ٢٢٨٤٥٥٢٢ – ٢٢٨٤٥٥٢٤

فاكس : ٢٢٨٤٥٥٠٤

بريد الكترونى : moi@idsc.net.eg

موقع الكترونى : www.eos.org.eg

م . ق . م : ٥٧٢٢ / ٢٠٠٨

مقدمة :

المواصفة القياسية المصرية رقم ٥٧٢٢ / ٢٠٠٨ الخاصة بـ "مسامير مصنوعة من أسلاك الصلب للتطبيقات العامة " متماثلة فنياً مع المواصفة القياسية الأوروبية BS EN 10230-1/2000 .
تلغى وتحل محل آخر إصدار لها عام ٢٠٠٧ .
والتى تم ترتيب بنودها فى بندين رئيسيين هما الأشتراطات الاساسية والمعايير الوصفية.
قام بإعداد هذه المواصفة اللجنة الفنية رقم (١٦/١) الخاصة بـالرسم الهندسى وأجزاء الماكينات.

www.pdftron.com PDFSecure Demo

مسامير مصنوعة من أسلاك الصلب للتطبيقات العامة

١ المجال

تختص هذه المواصفة بتحديد متطلبات الشكل المفضل والأبعاد والتفاوتات على الأبعاد وطبقة تغطية السطح للمسامير المصنوعة من أسلاك الصلب للتطبيقات العامة.

٢ المراجع التكميلية

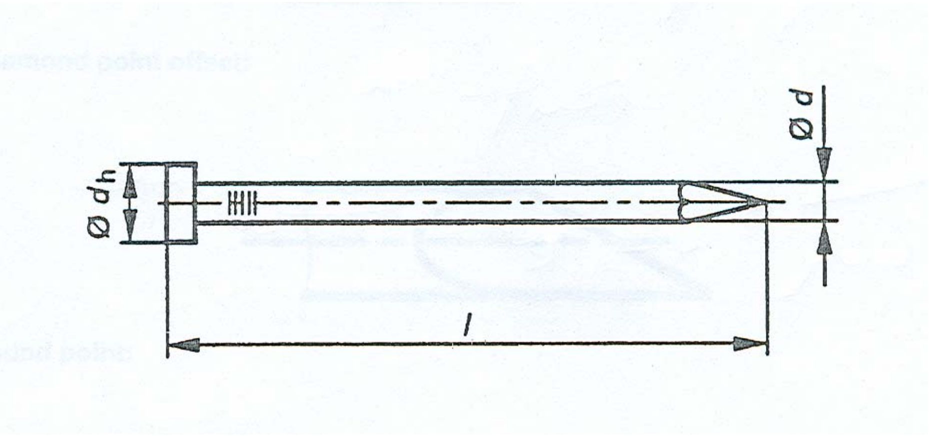
EN 10016-1, Non-alloy Steel rod for drawing and/or cold rolling– Part 1: General requirements.
EN 10016-2, Non-alloy Steel rod for drawing and/or cold rolling – Part 2: Specific requirement for general purpose rod.
EN 10016-3, Non-alloy Steel rod for drawing and/or cold rolling – Part 3 : Specific requirements for nominal and rimmed substitute low carbon steel rod.
EN 10016-4, Non-alloy steel rod for drawing and/or cold rolling – Part 4 : Non-alloy steel rod for drawing and/or cold rolling.
EN 10021, General technical delivery conditions for iron and steel.
EN 10204, inspection documents.
EN 10218-2 , Steel wire and wire product-General -Part 2: General dimensions and tolerances.
Pr EN 10244-1, Steel wire and wire products –Non-ferrous metallic coatings on steel –wire Part1: General principles.
Pr EN 10244-2, Steel wire and wire product –Non-ferrous metallic coatings on steel – zinc and zinc alloy coating on steel wire.
ISO 2081, Electroplated coatings of zinc on steel.

٣ الرموز

تطبق الرموز المعطاة في هذا البند على المسامير طبقا لهذه المواصفة (يوضح شكل ١ الرموز).
يجب استخدام الرموز التالية :

d المقاس الإسمى للمسمار.
d_h قطر الرأس
l طول المسمار شاملا الرأس ونقطة الطرف

ملحوظة
للمسمار ذى الرأس الزنبرك والساق الملتوية ، طول المسمار (l) لايشمل الرأس.

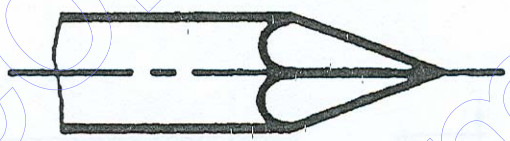


شكل ١ – رموز للمسامير

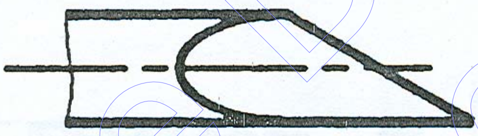
٤ التعاريف

٤/ ١ طرف المسمار

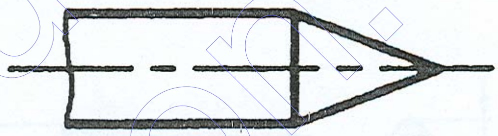
٤/ ١/ ١ طرف ماسي



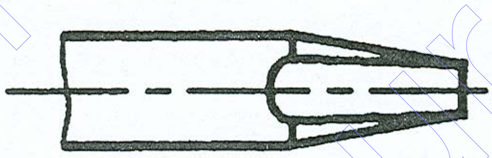
٤/ ١/ ٢ طرف ماسي مشطوف



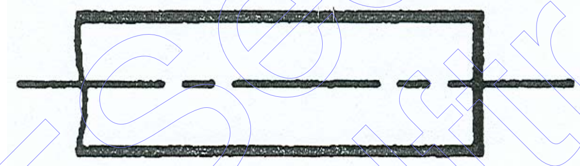
٤/ ١/ ٣ طرف مستدير



٤/ ١/ ٤ طرف أزميلي

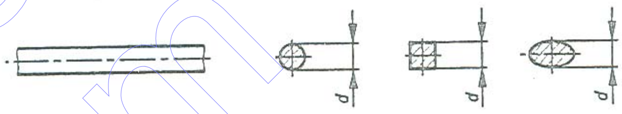


٤/ ١/ ٥ طرف مقطوع

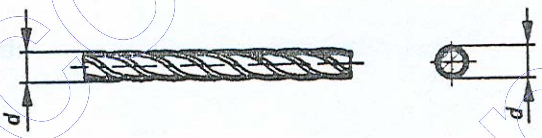


٤/ ٢ الساق

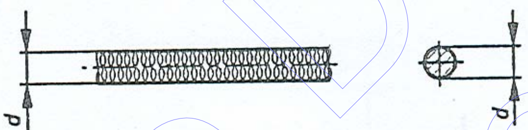
٤/ ٢/ ١ ساق عدل



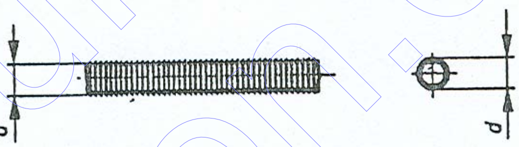
٤/ ٢/ ٢ ساق محزز



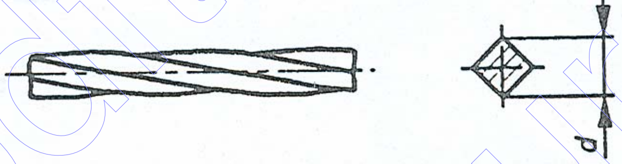
٤/ ٢/ ٣ ساق مدرفل حلزوني



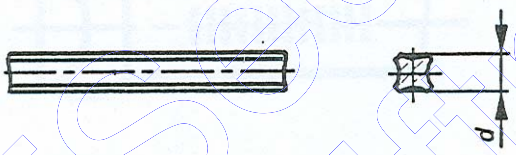
٤/ ٢/ ٤ ساق مدرفل بطوق حلقي



٤/ ٢/ ٥ ساق مربعة ملتوية

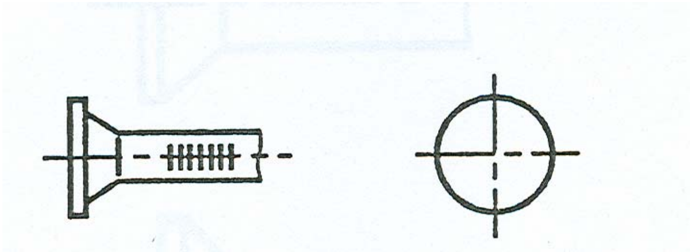


٤/ ٢/ ٦ ساق على شكل مجرى

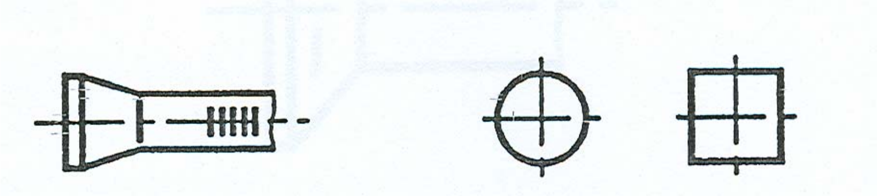


٤/ ٣ الرأس

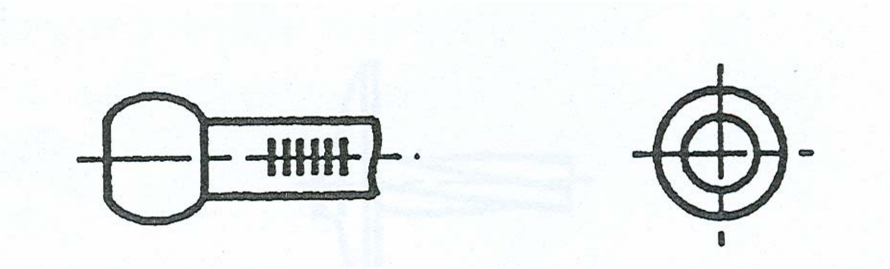
٤/ ٣/ ١ رأس مستديرة مستوية



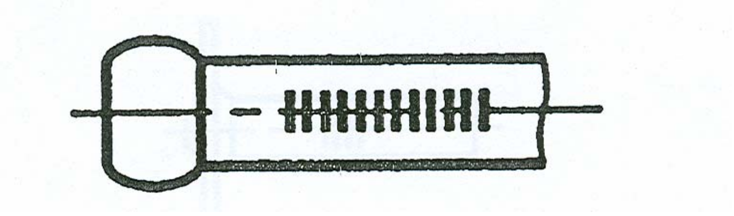
٤/ ٣/ ٢ رأس غاطس



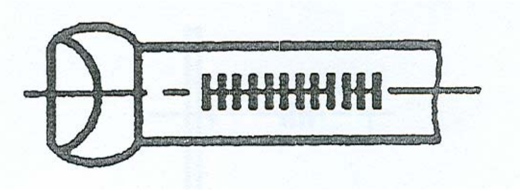
٤/ ٣/ ٣ رأس مستدير منقوص



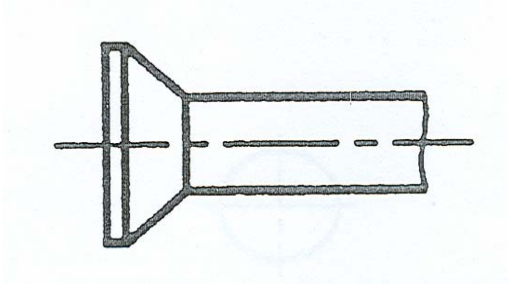
٤/ ٣/ ٤ رأس بيضاوي منقوص



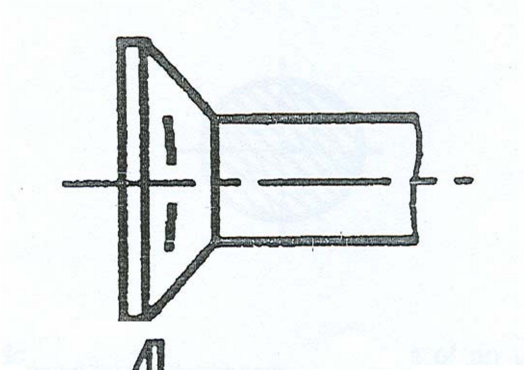
٤/ ٣/ ٥ رأس بيضاوي قصير



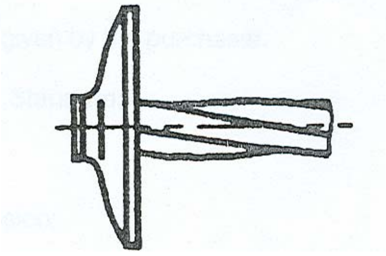
٤/ ٣/ ٦ رأس غاطس مستوى



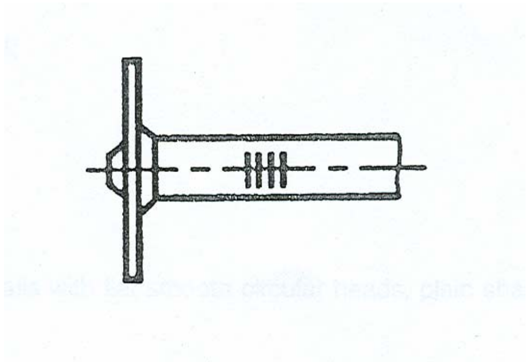
٤/ ٣/ ٧ رأس فنجاني



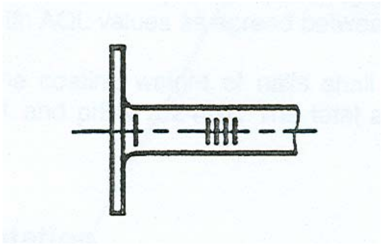
٤/ ٣/ ٨ رأس زنبركي



٤/ ٣/ ٩ رأس وردة



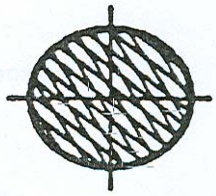
٤/ ٣/ ١٠ رأس مفلطح



٤/ ٤ سطح الرأس

٤/ ٤/ ١ رأس أملس

٢/٤/٤ رأس مضلع



٥/٤ البعد الاسمي للساق (d): جزء الساق غير المدرفل كما هو موضح ببند ٢/٤.

٥ الاشتراطات الاساسية

٥/ ١ معلومات خاصة بالتوريد

يجب أن يعطي المشتري المعلومات التالية :

أ) رقم هذه المواصفة

ب) نوع المسمار

جـ) المقاس الإسمي للمسمار.

د) الطول

هـ) نوع وسطح الرأس

و) نوع الساق

ز) نوع الطرف

ح) طبقة تغطية السطح

ما لم يحدد غير ذلك ، يجب توريد المسامير برؤوس مستديرة ملساء مستوية ، وساق عدلة طرف ماسي

٥/ ٢ المتطلبات

٥/ ٢/ ١ الخامات والتصنيع

يجب انتاج المسامير من سلك مسحوب من أعمدة تم انتاجها طبقا للمواصفة الأوروبية EN 10016 أجزاء من ١ إلى ٤ أو المقابل لها من المواصفات المصرية .

المسامير المنتجة طبقا لهذه المواصفة:

يجب عدم تعرضها لمعالجة حرارية بعد التصنيع فيما عدا ما تعرضت له أثناء تغطية السطح.

ويجب إخطار المشتري بأي معالجة حرارية تتعرض لها المسامير بعد التصنيع.

٥/ ٢/ ٢ تغطية السطح

يجب أن يتوافق سطح المسمار المصنوع من السلك مع أحد البنود التالية :

أ) غير مغطى: يجب أن يكون سطح الأسلاك خاليا من الصدأ.

ب) تغطية بالزنك أو سبيكة الزنك ، مع نقاوة للزنك بقيمة لاتقل عن ٩٨,٥ ٪ في السطح الخارجي للتغطية بواسطة أحد البدائل التالية:

١) مغمور على الساخن ليعطي تغطية بقيمة لا تقل عن ٣٠٠ جم / م٢عند مستوى جودة مقبول (AQL) بقيمة ١٠ ٪.

٢) تغطية برميلية ليعطي تغطية بقيمة لا تقل عن ٣٠٠ جم / مم٢ عند مستوى جودة مقبول بقيمة ١٠ ٪ للمسامير بمقاس أسمي أكبر من ٢,٦ مم.

٣) تغطية بالزنك بالطلاء الكهربي طبقا للمواصفة الدولية ISO 2081

٤) طرق أخرى للتغطية بالزنك أو سبيكة الزنك مثل الطلاء بالزنك أو الطلاء الميكانيكي بالزنك كما هو متفق عليه بين المشتري والمورد.

جـ) تغطية باللاكية أو الكربنة أو الفسفتة.

٥/ ٢/ ٣ الشكل والأبعاد

تعطى الجداول من ١ حتى ١٢ الأشكال والأبعاد المفضلة

الأطوال الأخرى التى لها خطوات متدرجة عادة بـ ٥ مم يمكن الاتفاق عليها بين المشتري والمورد.

٥/ ٢/ ٣/ ١ طرف المسمار

يجب استخدام الأنواع التالية لطرف المسمار.

- طرف ماسي
- طرف ماسي مشطوف
- طرف مستدير
- طرف أزميل
- طرف مقطوع

٥/ ٢/ ٣/ ٢ ساق المسمار

يجب استخدام أشكال ساق المسمار التالية :

- ساق عدل.
- ساق محزز.
- ساق مدرفل حلزوني.
- ساق مدرفل حلقي.
- ساق ملتوي.
- ساق بمجرى.

توضح الجداول من ١ : ١٢ المقطع المستعرض للمسمار.

المقاس الأسمي للمسمار ذو الساق المحزز أو المدرفل الحلزوني أو المدرفل الحلقي كما هو للساق العدل.

٥/ ٢/ ٣/ ٣ رأس المسمار

يجب أن تكون قمة رأس سطح المسمار ملساءِ أو مضلعة .

يمكن ترقيم قمة رأس السطح باستخدام حروف بارزة أو غاطسة أو بعلامات أو أرقام.

يجب استخدام أنواع الرؤوس التالية:

- رأس مستديرة مستوية.
- رأس غاطس مستدير منقوص.
- رأس بيضاوي منقوص.
- رأس بيضاوي قصير.
- رأس غاطس مستوي.
- رأس فنجانى.
- رأس زنبركي.
- رأس وردة.
- رأس مفلطح.

٥/ ٣ التفاوتات

٥/ ٣/ ١ الطول ، *l*

يجب أن يكون التفاوت على طول المسمار ± 0.5 d .

٥/ ٣/ ٢ المقاس الأسمي للمسمار ، d

يطبق تفاوت على المقاس الأسمي للمسمار قبل تغطية الساق.

يجب أن تكون تفاوتات البعد الاسمي للمسمار T_1 طبقا للمواصفة الأوروبية EN 10218-2

٥/ ٣/ ٣ قطر الرأس ، d_h

يجب أن يكون التفاوت على قطر رأس المسمار ± 0.05 d_h بحد أدنى ± 0.2 mm.

٥/ ٤ إعداد العينات والاختبار

يكون الصانع مسئولا عن التحكم في جودة المنتج بتطبيق طرق إحصائية لاعداد العينات وتحليل النتائج مع قيم بمستوى جودة مقبول كما هو متفق عليه بين المشتري والمورد.

عند طلب المشتري وزن طبقة التغطية للمسامير ، يجب اختبارها طبقا لطريقة قياس الأوزان للمواصفات الأوروبية Pr EN 10244 – 2 , pr EN 10244 – 1

ويجب أن تؤخذ المساحة الاجمالية كالتالي (مساحة الساق الاجمالية + ٢ (مساحة الرأس))

٥/ ٥ الفحص والتوثيق

إذا لم يتفق على خلاف ذلك عند الطلب ، لا يجب إضافة اختبارات محددة أو توثيق للفحص طبقا لمتطلبات المواصفة الأوروبية EN 10204 و EN 10021 .

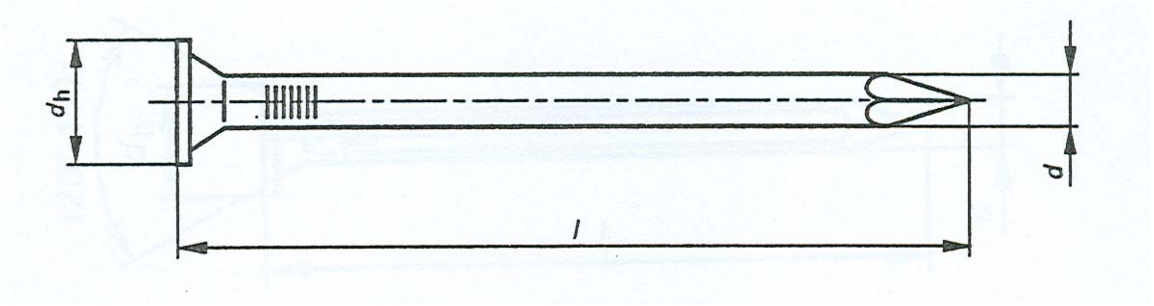
٥/ ٦ التعبئة ووضع البطاقات

يتم عادة توريد المسامير معبأة في علب كرتون بالوزن الصافي أو بالعدد التقريبي للمسامير.

توضح البطاقة أو النص المكتوب على العبوة البنود التالية:

- رقم هذه المواصفة.
- النوع.
- طول المسمار والمقاس الأسمي للمسمار.
- تغطية السطح.
- الوزن أو العدد التقريبي للمسامير.
- اسم الصانع / علامته التجارية.
- بلد المنشأ.

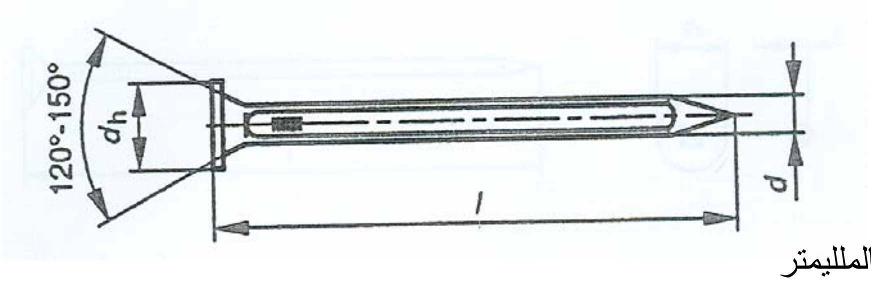
جدول ١ – أبعاد المسامير بساق عدل ورأس مستديرة أو مستوية أو غاطسة أو فنجانية



الأبعاد بالملليمتر

المقاس الاسمى للمسمار d	1.0	1.2	1.4	1.6	1.8	2.0	2.2	2.4	2.7	3.0	3.4	3.8	4.2	4.6	5.0	5.5	6.0	7.0	8.0
طول المسمار *l*	10																		
		15																	
			20																
			25	25															
				30	30	30	30	30											
					- 40	40													
						45	40	40	40										
							50	50	50	50									
									60	60	60								
										70	70	70							
										80	80	80							
											90	90	90	90					
												100	100	100	100				
													110						
														120	120				
															140	140			
																	150		
																	160		
																	180		
																		200	
																			280
قطر الرأس d_h	2.8	3.3	3.9	4.0	4.5	5.0	5.5	5.9	6.1	6.8	7.7	7.6	8.4	9.2	10	11	12	14	16

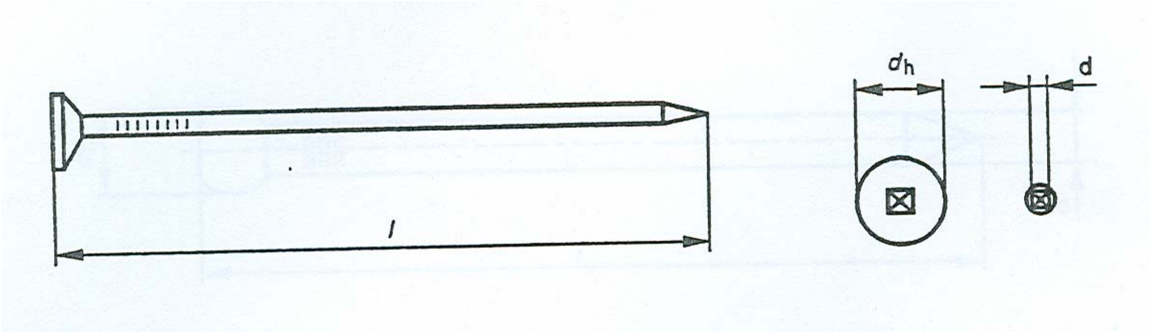
جدول ٢– أبعاد المسامير بساق على شكل مجرى ورأس مستديرة أو مستوية أو غاطسة مستوية



الأبعاد بالمليمتر

المقاس الاسمي للمسمار d	1.4	1.6	1.S	2.0	2.2	2.4	2.7	3.0	3.4	3.S	4.2	4.6	5.0	5.5	6.0	7.0	8.0
طول المسمار	20																
l	25																
	30	30	30														
		35	35														
		40	40	40													
				50	50	50											
					60	60	60	60	60								
							70	70	70	70							
							SO	80	80	SO							
								90	90	90	90	90					
									100	100	100	100	100				
										110	110						
										120	120	120	120				
											130						
												140	140	140			
													150		150		
															160		
														170			
															180		
															200	200	
																220	
																250	
قطر الرأس d_h	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	5.9	6.8	7.7	7.7	8.4	9.2	10	11	12	14	16

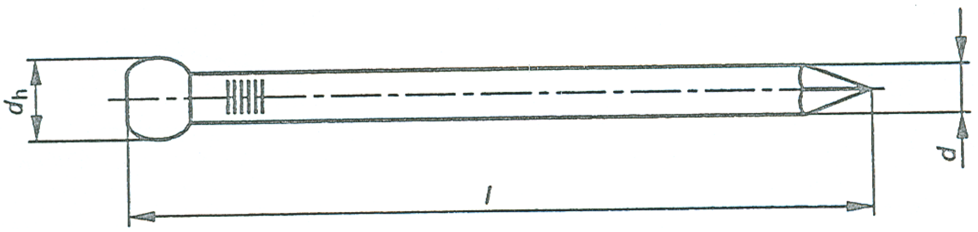
جدول ٣ – أبعاد المسامير بساق مربع ورأس مستديرة أو مستوية أو غاطسة



الأبعاد بالمليمترات

المقاس الأسمي للمسمار d	1.0	1.2	1.4	1.6	1.7	1.8	2.0	2.2	2.5	2.8	3.1	3.4	3.8	4.2	4.6	4.8	5.5	6.0	7.0
طول المسمار *l*	15	20	25 35	25 35	30 35 40	35 40	40 50	45 50 55	55 60 65	65 75 90	80	90 95 100	100 125	125	130	150	160 175 200	180 190	210 260
قطر الرأس d_h	2.5	3.0	3.5	4.0	4.3	4.5	5.0	5.5	6.3	7.0	7.8	8.5	9.5	10,5	11.5	12,0	13.8	15.0	17.5

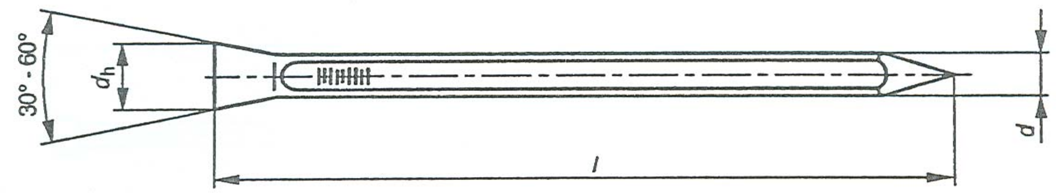
جدول ٤ – أبعاد المسامير بساق عدل ورأس مستديرة منقوصة



الأبعاد بالملليمترات

المقاس الأسمي للمسمار d	1,0	1,2	1.4	1.6	1.S	2,0	2.2	2.4	2,7	3,0	3.4	3.S	4,2	4.6	5.0
طول المسمار l	10														
		15	20												
			25	25											
				30	30	30	30	30							
					40	40									
						45	40	40	40						
							50	50	50	50					
									60	60	60				
										70	70	70			
										SO	SO	SO			
											90	90	90	90	
												100	100	100	100
													110		
														120	120
															140
قطر الرأس d_h	1.4	1.7	2.0	2.2	2.5	2,S	3.1	3.4	3.S	4.2	4.S	5.3	5.9	6.4	7.0

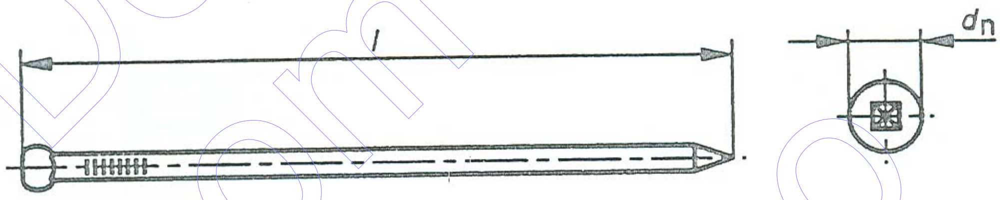
جدول ٥ – أبعاد المسامير بساق على شكل مجرى برأس غاطس



الأبعاد بالملليمترات

المقاس الأسمي للمسمار d	1.4	1.6	1.8	2.0	2.2	2.4	2.7	3.0	3.4	3.8	4.2	4.6	5.0
طول المسمار l	- 20 25 30	30 35 40	30 35 40	40 50	50 60	50 60	60 70 80	60 70 80 90	60 70 80 90 100	70 80 90 100 110 120	90 100 110 120 130	90 100 120 140	100 120 140 150
قطر الرأس d_h	2.0	2.2	2.5	2.8	3.1	3.4	3.8	4.2	4.8	5.3	5.9	6.4	7.0

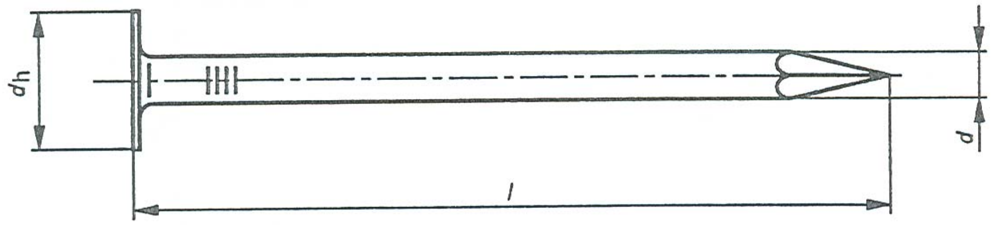
جدول ٦ – أبعاد المسامير بساق عدل ورأس مستدير منقوص



الأبعاد بالمليمترات

المقاس الأسمي للمسمار d	1.0	1.2	1.4	1.6	1.7	1.8	2.0	2.2	2.5	2.8	3.1	3.4	3.8	4.2
طول المسمار l	15	20	25 35	25 35	30 35 40	35 40	40 50	45 50 55	55 60 65	65 75 90	80	90 95 100	100 125	125
قطر الرأس d_h	2.5	3.0	3.5	4.0	4.3	4.5	5.0	5.5	6.3	7.0	7.8	8.5	9.5	10.5

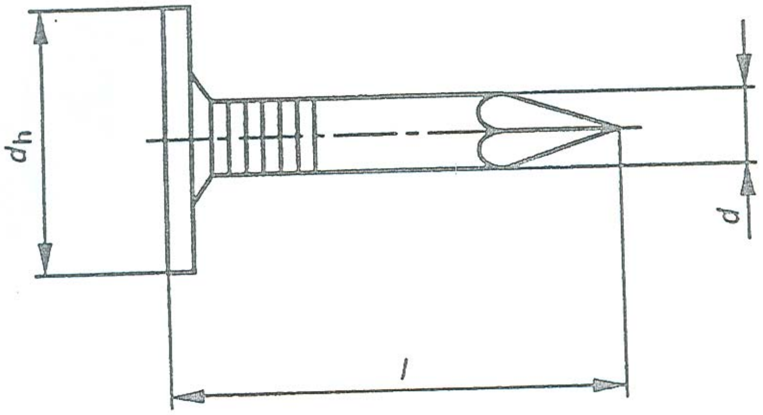
جدول ٧ – أبعاد المسامير برأس مفلطح ، ورأس عدل



الأبعاد بالملليمترات

المقاس الأسمي للمسمار d	2,2	2.4	2,7	3,0	3.4	3,8	4,6
طول المسمار *l*	20 25		20				
	30	25	25				
		30	O	30			
	40	35					
		40	40	40	40		
		45			45		
		50	50	50	50	50	
			65			65	
						75	
							100
قطر الرأس d_h	7,3	7,9	8,9	9,9	11,2	11,8	13,1

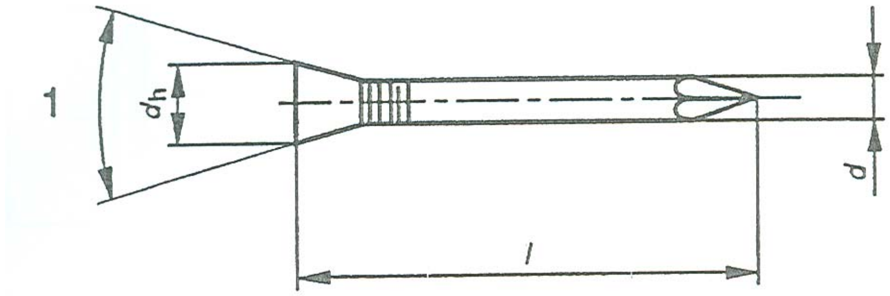
جدول ٨ – أبعاد المسامير برأس مفلطح فائق الاتساع



الأبعاد بالمليمترات

المقاس الأسمي للمسمار d	2.0	2.2	2.4	2.7	3.0
طول المسمار l	20	20 25 30	20 25-	20 25 30 35 40 50 60	15 20 25 30 35 40 50
قطر الرأس d_h	>7.5	>7.7	> 8.4	. > 9.4	> 11

جدول ٩ – أبعاد المسامير برأس دبوس غاطس وساق عدل

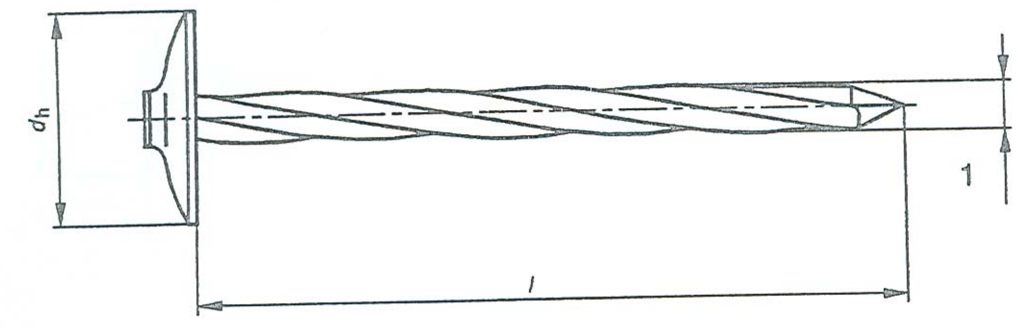


1 ٥٣٢ تشمل الزاوية.

الأبعاد بالمليمترات

المقاس الأسمي للمسمار d	1,0	1,4	1,6	1,8
طول المسمار *l*	15	20 25 30	20 30 40	20 "25 30 40
قطر الرأس d_h	1,4	2.0	2.2	2,5

جدول ١٠ – أبعاد المسامير برأس زنبركي وساق مربعة ملتوية



1)   d مقاسة على الأقطار

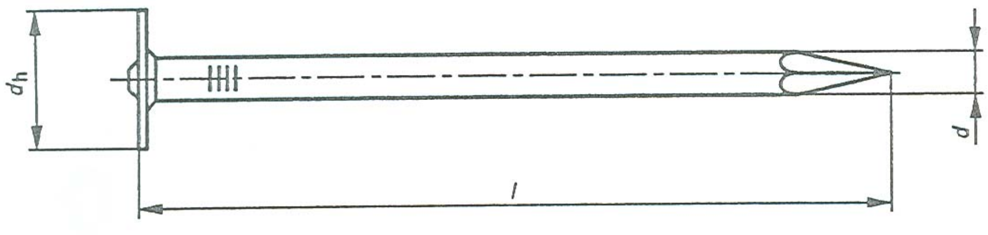
الأبعاد بالملليمترات

المقاس الأسمي للمسمار d	3.4	3.8
طول المسمار *l*	50	50
	60	60
	70	70
	75	75
	80	80
		90
	100	100
قطر الرالرأس	> 18	.' 18

ملحوظة

يقاس طول المسمار من تحت الرأس

جدول ١١ – أبعاد المسامير برأس وردة وساق عدل



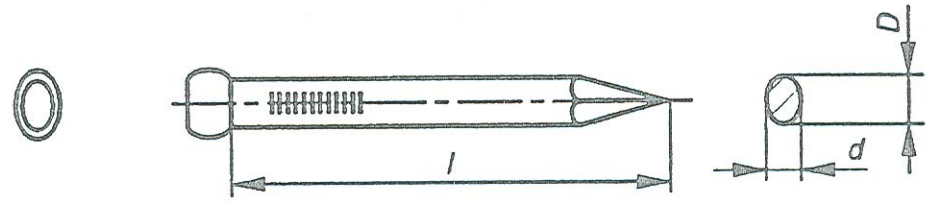
الأبعاد بالملليمترات

المقاس الأسمي للمسمار *d*	3.0	3.4
طول المسمار *l*	40 50 60	70 80 90 100
قطر الرأس *d.*	> 18	> 1e

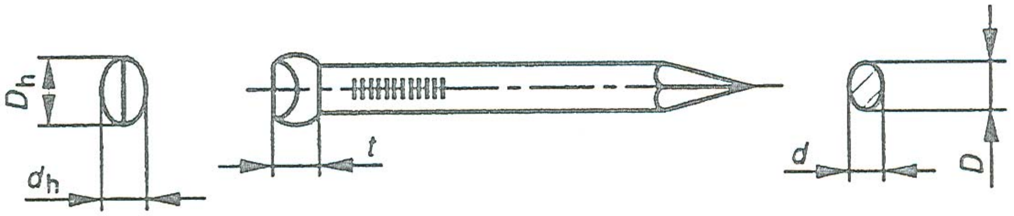
ملحوظة

تصنع عادة الرؤوس باستخدام ورد عدلة ولكن يسمح بأشكال آخرى.

جدول ١٢ ــ أبعاد المسامير بساق عدل برأس بيضاوي منقوص أو بيضاوي



رأس بيضاوى منقوص



رأس بيضاوى قصير

الابعاد بالمليمترات

المقاس الأسمي للمسمار	d 0	1.2 2.0	1.6 2.7	2.0 3.4	2.4 3.8	2.7 4.2	3.4 5.0	3.8 5.5	4.2 6.0	4.6 6.5	5.0 7.0
طول المسمار *l*		20 25	30 40	45 50	60	65	75	90	100	125	150
قطر الرأس D_h = 1>6 d_h = 1.4 d		1.9 2.8	2.6 3.8	3.2 4.8	3.8 5.3	4.3 5.8	5.4 7.0	6.1 7.7	6.7 8.4	7.4 9.1	8.0 9.8

٦ المصطلحات الفنية

acceptable quality level .... مستوى جودة مقبول
diamond point .... طرف ماسي
diamond point affset .... طرف ماسي مشطوف
round point .... طرف مستدير
chisel point .... طرف أزميلي
cut point .... طرف مقطوع
plain shank .... ساق عدل
indented shank .... ساق محزز
spiral rolled shank .... ساق مدرفل حلزوني
annular ring rolled shank .... ساق مدرفل بطوق حلقي
square twisted shank .... ساق مربعة ملتوية
grooved shank .... ساق على شكل مجري
circular flat head .... رأس مستديرة مستوية
countersunk head .... رأس غاطس
lost round head .... رأس مستدير منقوص
brad oval head .... رأس بيضاوي قصير
lost oval head .... رأس بيضاوي منقوص
flat counter sunk .... رأس غاطس مستوي
cup head .... رأس فنجاني
spring head .... رأس زنبركي
clout head .... رأس مفلطح
surface of head .... سطح الرأس
smooth head .... رأس أملس
chequered head .... رأس مضلع

٧ المراجع

BS EN 10230 – 1 / 2000
Steel wire nails
Part 1 :
Loose nails for general applications.

الجهات التى اشتركت فى وضع هذه المواصفة

قام بإعداد هذه المواصفة اللجنة الفنية رقم (١ / ١٦) والخاصة بالرسم الهندسي وأجزاء الماكينات والتى يضم تشكيلها الجهات التالية :

- الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة.
- المركز القومى للبحوث.
- الكلية الفنية العسكرية.
- الهيئة العامة للرقابة على الصادرات والواردات .
- مصلحة الرقابة الصناعية .
- اتحاد الصناعات المصرية.
- شركة الحديد والصلب المصرية .
- شركة النصر للمطروقات.
- شركة حلوان للأجهزة المعدنية – مصنع ٣٦٠ الحربي.
- شركة النصر للهندسة والتبريد (كولدير) .
- إستشاري الهيئة.

﴿الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة﴾

١- أنشئت الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى عام ١٩٥٧ بالقرار الجمهورى رقم ٢٩ لسنة ١٩٥٧ الذى نص على اعتبارها المرجع القومى المعتمد للشئون التوحيد القياسى ونص القانون رقم ٢ لسنة ١٩٥٧ على أن المواصفة لا تعتبر قياسية إلا بعد اعتمادها من الهيئة.

٢- فى عام ١٩٧٩ صدر القرار الجمهورى رقم ٣٩٢ لسنة ١٩٧٩ الذى قرر ضم مركز ضبط الجودة إلى الهيئة.

٣- فى عام ٢٠٠٥ صدر القرار الجمهورى رقم ٨٣ لسنة ٢٠٠٥ بإعادة تسمية الهيئة لتصبح الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة ، وبناء عليه فإن الهيئة تختص بما يلى :

- إعداد وإصدار المواصفات القياسية للخامات والمنتجات والخامات والأجهزة ونظم الإدارة والتوثيق والمعلومات ومتطلبات الأمن والسلامة وفترات الصلاحية وأجهزة القياس.
- التفتيش الفنى والاختبار والرقابة وسحب العينات وإصدار شهادات المطابقة للمواصفات المعتمدة وشهادات المعايرة لأجهزة القياس.
- الترخيص بمنح علامة الجودة للمنتجات الصناعية وعلامات وشهادات الجودة والمطابقة المنتجات للمواصفات القياسية.
- تقديم المشورة الفنية وخدمات التدريب فى مجالات المواصفات والجودة القياس والمعايرة والاختبار والمعلومات لجميع الأطراف المعنية.
- تمثيل مصر فى أنشطة المنظمات الدولية والإقليمية العامة فى مجالات المواصفات والجودة والاختبار والمعايرة.

تقوم الهيئة بتنفيذ متطلبات واشتراطات اتفاقية العوائق الفنية على التجارة لمنظمة التجارة العالمية حيث أن الهيئة هى نقطة الاستعلام المصرية للإمداد بالمعلومات والوثائق فى مجال المواصفات وتقييم المطابقة.

٤- يدير الهيئة مجلس إدارة برئاسة وكيل أول الوزارة رئيس الهيئة، ويضم المجلس فى عضوية ممثلين عن مختلف الجهات المعنية للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج والاختبار والمعايرة فى مصر بالإضافة إلى عدد من الأكاديميين والعلميين والخبراء والقانونيين ورجال الإعلام.

٥- يتم إعداد المواصفات القياسية من خلال لجان فنية يربو عددها على مائة لجنة يشارك فيها خبراء طبقاً للمعايير الدولية ومتخصصون من جميع الجهات المعنية ويقوم بالأمانة الفنية لها أعضاء من العاملين بالهيئة.

٦- يتم توزيع مشاريع المواصفات على قاعدة عريضة من الجهات المعنية والبلاد العربية لإبداء الملاحظات خلال فترة ستين يوماً كما تعرض هذه المشاريع على لجنة الصياغة ولجان عامة للمراجعة قبل العرض على مجلس الإدارة.

٧- تتبع الهيئة نظام الترخيص للمصانع باستخدام علامات الجودة على السلع والمنتجات المطابقة للمواصفات المصرية وذلك حماية المستهلكين وخدمة للصانعين لرفع جودة منتجاتهم. ويوجد بالهيئة مجموعة كبيرة من المعامل الحديثة لاختبار المنتجات الكيمائية ومواد البناء والتشييد والمنتجات الهندسية والغذائية ومنتجات الغزل والنسيج بالإضافة إلى معامل للقياس والمعايرة الميكانيكية والكهربائية والفيزيائية.

٨- يتوفر بالهيئة وحدة لحماية المستهلك لتتلقى شكواهم وتعمل على حلها وقد لاقت أعمال الوحدة نجاحاً كبيراً.

٩- يتوفر بالهيئة المكتبة الوحيدة فى مصر المتخصصة فى المواصفات القياسية تحتوى على أكثر من ١٣٠ ألف مواصفة دولية وأجنبية وإقليمية وعربية ومصرية.

EGYPTIAN STANDARDS

ES

ES: 5722/ 2008

STEEL WIRE NAILS
LOOSE NAILS FOR GENERAL APPLICATIONS

ICS :21.060.50

Arab Republic of Egypt
Egyptian Organization for Standardization and Quality